

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 85111340.7

(51) Int. Cl.⁴: **C 07 C 69/68**
C 07 C 67/00

(22) Anmeldetag: 07.09.85

(30) Priorität: 12.09.84 DE 3433400

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
19.03.86 Patentblatt 86/12

(64) Benannte Vertragsstaaten:
BE CH DE FR GB IT LI NL

(71) Anmelder: BASF Aktiengesellschaft
Carl-Bosch-Strasse 38
D-6700 Ludwigshafen(DE)

(72) Erfinder: Bott, Kaspar, Dr.
Rieslingweg 4
D-6706 Wachenheim(DE)

(72) Erfinder: Boehm, Walter, Dr.
Mittlerer Waldweg 11
D-6719 Kirchheim(DE)

(72) Erfinder: Fritz, Gerhard, Dr.
Limburgstrasse 23
D-6701 Dannstadt-Schauernheim(DE)

(72) Erfinder: Martin, Christoph, Dr.
Kolpingstrasse 6
D-6800 Mannheim 1(DE)

(72) Erfinder: Siegel, Hardo, Dr.
Hans-Purmann-Allee 25
D-6720 Speyer(DE)

(64) Verfahren zur Herstellung von Milchsäureestern.

(57) Herstellung optisch reiner D- oder L-Milchsäurealkylester durch Umsetzung von fermentativ hergestelltem Calciumlactat mit Alkoholen in Gegenwart einer starken Säure, indem man das rohe Fermentationsgemisch heiß filtriert, aus dem Filtrat das Calciumlactat durch Sprühtrocknung als Feststoff isoliert und es in Gegenwart einer Säure, die ein gut wasserlösliches Calciumsalz bildet, mit Alkoholen umsetzt, wobei das im Reaktionsgemisch vorliegende bzw. bei der Veresterung gebildete Wasser durch azeotrope Destillation mit Hilfe eines Schleppmittels ausgekreist und der Milchsäureester in an sich bekannter Weise aus dem Reaktionsgemisch isoliert wird.

Verfahren zur Herstellung von Milchsäureestern

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung optisch reiner D- oder L-Milchsäurealkylester, indem man fermentativ hergestelltes Calciumlactat mit Alkoholen in Gegenwart einer starken Säure umsetzt.

Die fermentative Darstellung optisch reiner Milchsäure ist aus EP 0 069 291 oder Ind. Eng. Chem. 44, 1958 (1952) bekannt. Sie wird in Gegenwart von Calciumcarbonat durchgeführt, so daß nach beendeter Reaktion eine wäßrige Lösung oder Suspension anfällt, welche 6 bis 20 % Calciumlactat neben verschiedenen organischen oder anorganischen Verunreinigungen enthält, die entweder als Zusatzstoffe zur Fermentation zugegeben wurden oder Stoffwechselprodukte sind, die während der Fermentation entstehen. Ferner sind als Feststoffe noch Biomasse und ggf. nicht verbrauchtes Calciumcarbonat vorhanden.

Anschließend wird die Milchsäure aus dem Calciumsalz freigesetzt, indem man mit Schwefelsäure ansäuert, wobei Gips ausfällt, den man zusammen mit der Biomasse abfiltert. Als Filtrat erhält man eine wäßrige Milchsäurelösung mit einem Gehalt von ca. 10 % Milchsäure, die noch verschiedene gelöste Verunreinigungen enthält. Diese Lösung wird in der Regel aufkonzentriert und geeigneten Reinigungsoperationen unterworfen.

Die betriebene Verfahrensweise ist mit verschiedenen Nachteilen verbunden. So fallen erhebliche Mengen an Calciumsulfat an, das aufgrund der darin enthaltenen Biomasse zu Nachgärungen neigt und deshalb nicht ohne Nachbehandlung deponiert werden kann. Eine Verwertung z.B. als Baustoff ist wegen ungenügender Reinheit nicht möglich. Nachteilig ist auch, daß durch das Nachwaschen des Filterkuchens eine weitere Verdünnung der wäßrigen Milchsäurelösung stattfindet, wodurch die Isolierung des Produktes, sei es die Milchsäure oder, falls bei der Freisetzung aus dem Calciumlactat ein Alkohol zugesetzt wird, der Milchsäureester, erschwert wird. Schließlich bereitet das Aufkonzentrieren der wäßrigen Milchsäurelösung z.B. durch destillative Entfernung des Wassers häufig Schwierigkeiten, da Reste der Biomasse und insbesondere gelöstes Calciumsulfat, das zunehmend ausfällt, zu Verkrustungen in den Apparaturen führen. Weiterhin geht ein geringer Anteil der Milchsäure mit dem Wasser verloren.

Der Erfindung lag daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Veresterung einer durch Fermentation hergestellten optisch reinen Milchsäure zu entwickeln, das die geschilderten Nachteile umgeht und den Ester in guter Ausbeute und hoher optischer Reinheit liefert.

Zi/Vz

25

Demgemäß wurde ein Verfahren zur Herstellung optisch reiner D- oder L-Milchsäurealkylester durch Umsetzung von fermentativ hergestelltem Calciumlactat mit Alkoholen in Gegenwart einer starken Säure gefunden, welches dadurch gekennzeichnet ist, daß man das rohe Fermentationsgemisch
05 filtriert, aus dem Filtrat das Calciumlactat durch Sprühtrocknung als Feststoff isoliert und es in Gegenwart einer Säure, die ein gut wasserlösliches Calciumsalz bildet, mit Alkoholen umsetzt, wobei das im Reaktionsgemisch vorliegende bzw. bei der Veresterung gebildete Wasser durch azeotrope Destillation mit Hilfe eines Schleppmittels ausgekreist und der
10 Milchsäureester in an sich bekannter Weise aus dem Reaktionsgemisch isoliert wird.

Das der Fermentation entstammende rohe Reaktionsgemisch, das die D- oder L-Milchsäure als Calciumlactat enthält, wird zur Abtrennung von Feststoffen wie Biomasse oder nicht verbrauchtem Calciumcarbonat filtriert.
15 Dabei ist darauf zu achten, daß die Temperatur der Lösung so hoch gehalten wird, daß kein Calciumlactat ausfällt. In der Regel wird bei Temperaturen von 50 bis 90, insbesondere 60 bis 80°C gearbeitet. Die Filtration erfolgt nach den üblichen Techniken, z.B. unter Verwendung von Filterpressen und gegebenenfalls in Gegenwart von Filterhilfsmitteln wie Kieselgel.
20

Anschließend wird das Filtrat in einem Sprühturm mittels Luft als Wärmeüberträger getrocknet. Dabei beträgt die Lufteingangstemperatur 280 bis
25 300°C und die Luftausgangstemperatur 110°C. Das Gelingen dieses Aufarbeitungsschrittes ist überraschend, da man annehmen müßte, daß das Rohcalciumlactat aufgrund der darin enthaltenen Verunreinigungen verkleben würde und somit nicht rieselfähig sein könnte.

30 Weiterhin hätte man erwartet, daß bei den hohen Temperaturen der Sprühtrocknung das optisch reine Lactat wegen der Beweglichkeit des "α-Wasserstoffatoms" eine zumindest teilweise Racemisierung erleiden würde.

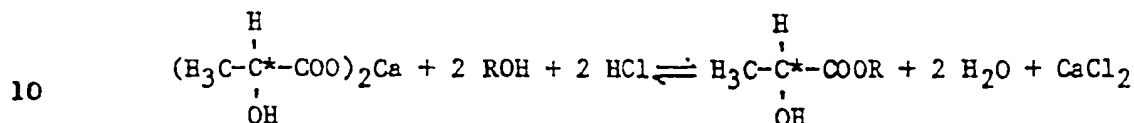
Tatsächlich wird keine nennenswerte Konfigurationsumkehr am Asymmetriezentrum beobachtet.
35

Zur Veresterung wird das Calciumlactat mit niedermolekularen Alkoholen ROH in Gegenwart einer starken Säure umgesetzt. Die Alkohole können verzweigt oder unverzweigt sein und 1 bis 10, insbesondere 1 bis 5 Kohlenstoffatome enthalten. Vorteilhaft wird die Reaktion mit sekundären und
40 primären Alkoholen durchgeführt, also z.B. mit Ethanol, Propanol, Butanol, Isobutanol, Pentanol und Isopentanol. Auch mehrwertige Alkohole wie Glykol oder Glycerin können verwendet werden.

Als starke Säuren kommen solche in Frage, die ein gut wasserlösliches Calciumsalz bilden und als Veresterungskatalysator wirksam sein können. Hier sind Salpetersäure, HBr und Sulfonsäuren zu nennen, besonders geeignet ist Salzsäure, die vorteilhaft in konzentrierter Form verwendet wird.

05

Damit ergibt sich folgende Reaktionsgleichung:



15 Um das Veresterungsgleichgewicht nach rechts zu verschieben, wird bekanntlich eine der Ausgangskomponenten, meistens die billigere, im Überschuß eingesetzt, während die Umsetzungsprodukte dem Reaktionsgemisch entzogen werden.

20 Für das erfindungsgemäße Verfahren ist es wichtig, daß der Alkohol im Überschuß verwendet wird und zwar nicht nur wegen der Verschiebung des o.a. Gleichgewichts, sondern um die Konzentration der im Gleichgewicht auftretenden dimeren und trimeren Milchsäureester, die durch Reaktion der Milchsäure mit der Hydroxylgruppe eines weiteren Moleküls Milchsäure entstehen, möglichst klein zu halten. In der Regel werden 2 bis 4 mol
25 Alkohol pro Mol Milchsäure verwendet.

Um das mit den Reaktionskomponenten eingeschleppte Wasser, sei es in Form von wäßriger Salzsäure oder als wasserhaltiges Calciumlactat, das nach der Sprühtrocknung noch einen Wasseranteil von 0 bis 25 % aufweisen kann,
30 und das bei der Veresterung entstandene Wasser dem Reaktionsgemisch zu entziehen, wird es in Gegenwart eines Schleppmittels wie Cyclohexan oder Toluol azeotrop abdestilliert.

Bekanntlich bilden höhere Alkohole mit Kohlenstoffzahlen von 4 und > 4
35 selbst Azeotrope mit Wasser, so daß sich in bestimmten Fällen die Schleppmittelzugabe erübrigt. In dem vorliegenden Fall wird aber die Schleppwirkung der betreffenden Alkohole durch das anwesende CaCl_2 stark herabgesetzt. Für das erfindungsgemäße Verfahren ist es deshalb wichtig, daß auch in diesen Fällen, z.B. bei Verwendung von Isobutanol ein Schleppmittel
40 zugesetzt wird, um nicht beträchtliche Ausbeuteverluste an Wertprodukt durch einen niedrigen Veresterungsgrad hinnehmen zu müssen.

Zur Isolierung des Wertproduktes wird das nach der Veresterung anfallende Reaktionsgemisch mit Wasser behandelt, wobei eine salzfreie organische Phase und eine salzreiche wäßrige Phase anfällt. Die Extraktion kann nach den dafür üblichen Techniken kontinuierlich oder diskontinuierlich durchgeführt werden.

Anschließend wird die organische Phase neutralisiert, z.B. mit verdünnter Natronlauge, und der Milchsäureester durch Destillation nach den dafür üblichen Techniken, vorteilhaft bei vermindertem Druck, gereinigt. Die Neutralisation vor der destillativen Reinigung ist zweckmäßig, um eine nachträgliche Bildung höherer Milchsäureester (Dimere, Trimere) zu vermeiden.

Nach dem erfindungsgemäßen Verfahren wird der Milchsäureester in guten Ausbeuten und hoher optischer Reinheit erhalten.

Optisch aktive Milchsäureester sind wichtige Zwischenprodukte zur Darstellung optisch aktiver Herbizide.

20 Beispiel

Eine durch Fermentation hergestellte Calciumlactatlösung wurde bei 70°C in Gegenwart von Kieselgel als Filterhilfsmittel in einer Filterpresse filtriert und anschließend heiß auf einen Sprühturm gegeben, wobei die Lufteingangstemperatur 280°C und die Luftausgangstemperatur 110°C betrug. 105 Teile des anfallenden Roh-Calciumlactats, das 67 % Milchsäure enthielt, wurde mit 203 Teilen Isobutanol, 137 l Toluol und 97 Teilen konzentrierter Salzsäure versetzt und 5 Stunden am Rückfluß erhitzt. Dabei wurden 82 Teile Wasser ausgekreist. Nach Abkühlen auf Raumtemperatur werden 103 Teile Wasser zugesetzt und die wäßrige, calciumchloridhaltige Phase, ca 154 Teile, abgetrennt.

Die organische Phase wurde mit 50 Ziger Natronlauge neutralisiert und anschließend destillativ aufgearbeitet.

Die Ausbeute an optisch aktivem Milchsäureisobutylester lag bei 89 %, entsprechend 120 Teilen, bezogen auf Calciumlactat. Die optische Reinheit des Produktes betrug >95 %.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung optisch reiner D- oder L-Milchsäurealkyl-
ester durch Umsetzung von fermentativ hergetelltem Calciumlactat mit
15 Alkoholen in Gegenwart einer starken Säure, dadurch gekennzeichnet,
daß man das rohe Fermentationsgemisch heiß filtriert, aus dem Filtrat
das Calciumlactat durch Sprühtrocknung als Feststoff isoliert und es
in Gegenwart einer Säure, die ein gut wasserlösliches Calciumsalz
bildet, mit Alkoholen umsetzt, wobei das im Reaktionsgemisch vor-
10 liegende bzw. bei der Veresterung gebildete Wasser durch azeotrope
Destillation mit Hilfe eines Schlepptomittels ausgekreist wird und den
Milchsäureester in an sich bekannter Weise aus dem Reaktionsgemisch
isoliert.
- 15 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die Ver-
esterung in Gegenwart von Salzsäure durchführt.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man niedermole-
kulare verzweigte oder unverzweigte Alkohole mit 1 bis 10, vorzugs-
20 weise 1 bis 5 Kohlenstoffatome verwendet.
4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man den Alko-
hol in Mengen von 1 bis 5 mol pro Mol Milchsäure zusetzt.
- 25 5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die Fil-
tration bei Temperaturen von 50 bis 90, insbesondere 60 bis 80°C
durchführt.
- 30 6. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei der Sprüh-
trocknung die Lufteingangstemperatur 280 bis 300°C und die Luftaus-
gangstemperatur 110°C beträgt.



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0174624

Nummer der Anmeldung

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE

EP 85111340.7

| Kategorie | Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile | Betrifft Anspruch | KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 4) |
|---|---|-------------------|--|
| A | DE - A1 - 3 222 837 (HOECHST) * Ansprüche; Beispiel * -- | 1,3,4 | C 07 C 69/68 C 07 C 67/00 |
| A | US - A - 1 695 449 (W.J. BANNISTER) * Seite 2, Zeilen 77-101 * -- | 1,3,4 | |
| A | US - A - 2 390 140 (S.M.WEISBERG et al.) * Ansprüche * -- | 1,3,4 | |
| A | US - A - 1 668 806 (C.L.GABRIEL et al.) * Gesamt * ---- | 1-4 | |
| Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt | | | RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 4) C 07 C 69/00 |

Recherchenort

WIEN

Abchlußdatum der Recherche

10-12-1985

Prüfer

HOFBAUER

KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN

X von besonderer Bedeutung allein betrachtet
Y von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie
A technologischer Hintergrund
O nichttechnische Offenbarung
P Zwischenliteratur
T der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze

E älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist
D in der Anmeldung angeführtes Dokument
L aus andern Gründen angeführtes Dokument

A Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument